

最新金工实训个人总结报告(大全5篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

金工实训个人总结报告篇一

两个星期很快就过去拉，我也不知道该说什么好啊，开始的时候就想很快结束，但结束拉，又觉得还想再做几天，金工实习报告——黄喆。老师问我们有没有学到什么东西，我也不知道该说些什么，好象有学到很多东西，又好象没什么好学的。然后就有人说要写实习报告，很是为难拉一阵，现在都结束拉，又觉得应该写一下自己的感受，所以写实习报告也没什么怨言。感觉好象学到东西应该写出来。自己也有收获。挑几天说说那样。

第一天是车工，上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀！！进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）。然后幸好军训的衣服没有扔拉，况且我很喜欢军服，所以很高兴，本人和其他7个人有幸分到了一起，。师傅一开口，广东话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了14号床子（顺

利的开始)十分好用,陪我度过了幸福的开始。满意度90,软肋是车刀。前5分钟,摇啊摇;后5分钟,窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧,手轮的手感。仔细一看。好么,8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好,师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后,真正的干活开始了!!!!美!!首先是师傅给表演钻孔,切料。做为第一个吃螃蟹的人,我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工,真还有点接受不了。之后分发材料,回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊!!!大约经过了2天半的时间,实习报告《金工实习报告—黄喆》。我们的榔头把完工了(我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨1684774474)。都是心血啊!!!!之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫嚣要最简单零件的人(这种分配方式得到了大家的认可)开工!!我们做每个零件的时间都很短,可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。还好终于完成拉,真的很高兴,车工,拜拜了!!

有一个值得说的是铸造,很高兴的做沙胚,感觉很漂亮,看电视上的人做陶艺做的不错,千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。小时玩泥巴的高手,在看见砂铰子知后,还是惊出了一身冷汗。想不到挖沙也能挖是那么高级。上午是做一个最简单的模具。由于不知道这里的砂还有种种添加剂,所以生怕弄的太松,掉出来。结果是什么?结果是弄的跟砖头似的,就差送去烧了!!!在被老师指正后,下午的挖沙造型中弄的还不错。不过经过了一次返工。唉,谁让我要求要求那么高呢!!!有啥辙??然后是上两天课,冲了我实习的雅兴。回来之后是铸小飞机。我的飞机是先天不足。因为在老师给起模的时候就因为太潮湿给掉了一块。还是因为砂子湿,很可能有气孔,真怕弄出个又有气孔又有砂眼还有增

生的怪胎来！！并且最有作用的泥号，还让我做的太单薄了。真要是弄出个废品来，那可咋办啊？？！！上午浇了铝水（我本来以为是大家搬着各自的模具到一个大炼炉那里“领取”铝水，谁知道是老师拿着一个长把小桶，把不冒火也不冒烟只冒难闻气味铝水浇到你做的小模具中，白让我害怕和激动了半天），下午我就去热处理了。热处理没什么意思，最有趣的是把自己的小榔头头处理了，让它真正可以砸钉子了。有意义！只是弄的较黑像是刚从非洲回来罢了。第二天回来拆小飞机。打开一看，还真不错！表面匀称，没有气孔，合箱准确，就是毛刺太多。没啥，自己做的，看着就是舒服！！然后做分模造型。我一个人一组，一举夺得了a+分的桂冠（真的是最高等级）为实习画上了一个圆满的句号。其实不想走啊！！！！！！！！！！

还有就是铣工拉，在铣工实习中，不禁让人联想到“绳锯木断”这个成语，也感叹远古时代的人太辛苦了！用绳锯木头是何等费力啊！而我们今天只需把铁棒夹在铣机上，按几下按钮，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被锯断了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

在气焊的实习中，我们知道了气焊由乙炔发生器，回火防止器、氧气瓶、减压器、焊枪组成；学会了如何调火焰和平焊。别说！同学们戴着墨镜焊接的样子还蛮可爱的！

在热处理实习中——这是一项最轻松的实习工种，因为它动手时间短，观察时间长，经过老师的讲解与示范后，同学们争先恐后地去感受铁在盐水中冷却时“水煮鸡蛋”式的震动。在笑语中，还自然而然地知道了为什么铁在盐水里冷却与合金钢为什么在油里冷却的原理。

总而言之，虽然在十天的实习中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度

危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开的。

很快实习结束拉，好象还有很多东西要说，要学习，但结束的时候大家也很高兴，问他们为什么这么高兴，都说学到了真正的东西，这些是课本上没有的，我也是这么认为，我觉得有这个实习真的很好，让我们学习到书本上没有的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

还有就是想说，谢谢那些老师，真的很感谢。

金工实训个人总结报告篇二

为期两周的金工实习结束了，在这两周中，我们进入车间，操作机器，获得实践经验。总共九天，每天一个工种，对我来说，每天都有新体验，有些辛苦，有些清闲，但每一天都很充实、快乐。

第一天做的是铣工，具体说来就是操作车床，对工件进行切削。这是我人生中第一次进入车间并且操作机器设备，一切都很新奇。我们使用的是万能铣床，目标是将一个圆柱体工件加工成一个长方体。这项活计听起来简单，但实际上工厂里对零件的精度有很高的要求，具体实施起来并不容易。长方体有四个侧面，我们需要对每个侧面都进行至少三次加工，每次加工要切掉多少都需要计划。在做第一组对面时，我和倩姐就发生了计算错误，导致加工的第一组侧面出现一个不可忽视的误差。之后加工第二组侧面的时候我们吸取教训，圆满完成任务。值得一提的是车床加工的时候车刀切割工件，产生大量热，需要冷却，而这个冷却液是机油。这就导致我们操作车床的时候不可避免的满手沾满机油，滑滑的，还有异味，非常难受。另外，操作车床的时候是没有座位的，站着一整天很辛苦。这才第一天，我就开始认识到工人师傅们的可敬之处，他们忍受着满手的机油，没法喝水，没法坐下

休息，但还是加工出了精致的零件，值得钦佩。

第二天是加工中心，这个名字听起来一点感觉都没有，实际上也挺有意思的。也许是因为第一天的铣工确实比较辛苦，第二天的这个项目很清闲，要我们做我们最擅长的事——操作电脑。具体来说就是操作电脑编程，然后将程序加载到机床上，让机床加工出需要的东西。我们的任务是在一个圆柱体的塑料材料上刻字。上午我们跟着老师学习怎样编程，有些同学上午就完成了编程的任务，下午没什么事做，很悠闲。我虽然没有在上午完成，但是下午帮一些同学做了这个作业，最后对编程也非常熟悉，充分体验到数控的优越性。由于电脑存在，我们可以利用程序，利用芯片进行编程，加工一些复杂的、对精度要求很高的零件。就像刻字，汉字何其复杂，但是在相关软件的支持下，这个项目变得轻松愉快，我们要做的只是动动鼠标，设置刀头位置，之后按下启动按钮，一切都完成了。同时我也见识到了这些大型机械的复杂，操作面板上有不下五十个按钮，但是师傅们操作起来却是那样的得心应手，真的是难者不会，会者不难。

第三天本该做塑料加工的，但是因为国庆假期，这个项目被跳过了，心里着实遗憾了一把。

务的过程中，男生帮助女生，很好的体现了同学们互帮互助的精神。

第五天是电火花，起初我还以为是电焊，到了实习场看过才知道是类似加工中心的数控类型的工种。经过老师的讲解，我知道了电火花的实质是利用脉冲电流对金属的腐蚀，加工金属板，在金属板上画图，由于加工过程中会有电火花不断出现，所以这项技术在我们国家被叫做电火花加工技术。这确实是一项精致的活计，如果没有电火花和激光打印这两项技术，要靠手工完成真的非常难。我们的任务分为两个部分，首先是利用我们的钳工基础，加工一个铜棒，在铜棒的一头加工一个图案，用以在金属板上打印；其次是对老师留下的

作业进行编程；第三是在车床上操作，将我们设计的图案打印出来。我和刘子轩、梁宇明三个人一组，我们设计的图案是佛教中的卍字，我很喜欢这个创意，简单易行，也不难看。加工铜棒的工作是由我动手的，所幸不辱使命，只是加工过程中浪费掉一些材料，这使得老师有些不满意。之后是设计程序以及学习操作机床，我都出色的完成了，并且在金属板上留下了我们的图案。

第六天是汽车，按照课本上来说，应该是介绍汽车原理，讲解汽车各个关键部位的作用机理。我本来是对其充满期望的，希望能在自家的车出故障的时候用上。但是也许因为这个课程过于简单，学校把学汽车的课程都调成了钣金。于是我们第六天的学习内容变成了钣金，也就是利用金属板做手工。通过裁剪、折叠、铆合金属板，做出手工艺品。钣金有两项作业，第一项是做手机座，第二项是做小铲。上午做手机座，难点不多，我依旧发挥了我的一贯作风，快而不精，不过帮助不少同学完成任务。下午是做小铲，这项作业要求我们做两块板，之后对其进行铆合，做成小铲，这就要求我们加工的时候要保证两块板的尺寸，能完美的咬合在一起。我从小做手工折纸的爱好帮了我大忙，做的很顺利，没出什么差错，早早的完成任务，还帮助一些同学处理了他们的一些小失误。钣金的加工让我找到儿时做手工的感觉，还是很开心的。

第七天的学习内容是车工。车工的操作车床和铣工很类似，只是铣工是加工平面表面比较出色，而车工更注重加工圆柱形工件，更注重加工其圆柱侧面。上午听老师讲解车床的操作注意事项，以及如何完成我们的作业。我们被要求加工一个圆柱体金属块，在它的上面加工出两级圆柱形阶梯，最重要的是要保证加工出的圆柱形阶梯的直径以及光滑度。我和倩姐吸取了铣工的教训，为了保证精确度，我们一直使用最精确的螺旋测微仪进行加工。同时为了保证表面光滑，我们选择了最慢的进给量，效果非常出色。我们对零件精益求精，每个圆柱侧面都加工了四次以上，保证其直径要求以及光滑度。最后，我们的零件在直径上的误差控制在了0.03mm之内，

光滑方面亦是位列班级前茅。这天的实习让我体会到慢工出细活的正确性，我们慢慢做，最后的作品必然是非常精致的。也let我不由反思之前几天的实习，也许我是做的太粗糙了，如果我牺牲一些速度，把重点放在质量上，也许作品能更上一层楼吧。

第八天实习内容是数控车。前一天刚刚学了普通车，第二天就进行数控车的学习，也算是让两者对比吧。这天的实习并没有让我们加工出作品，只是要求我们进行编程，在车床上进行检验，检查程序是否出错，之后就结束了。虽然老师在程序方面没有进行详尽的讲解，但作为一直爱好编程的我，这么点小问题难不住我，在和同学讨论后，我很快完成任务。数控车相比于普通车，最大的优势在于能更准确的完成所要求的零件，节省人工，能更好的应用于大批量生产中。

第九天的实习内容是数控铣床，学过了表面处理、电火花、数控车之后，我们又一次接触到了数控设备。由于又是一个周四，我们只需要实习半天，也许也是因为这个原因，老师并没有讲什么内容，只是让我们看了讲解操作程序的视频，之后加工了一个工件给我们看，留了一个小作业就完事了。和普通铣床一样，数控铣也是着重于加工平面，老师加工了一个平面上的图形给我们看。对于数控铣，我并没有什么深刻的印象，只是对比于之前学过的三种数控工种，我觉得其实数控车床也就是那么回事，虽然工作原理有差异，但是操作方法、按键设置方面也都差不多是一回事。所谓一通百通，学懂一种，想掌握其他几种应该不是什么难事。

第十天，最后一天，我们的实习内容是锻压，俗称打铁。我们的实习内容是把圆柱形铁块打成长方体。按照传统工艺，要用到火炉、铁锤等传统工具，是项重体力活。但是随着技术的发展，到今天，我们用的是电炉以及空气锤，这极大地节省了劳动力。把铁块放到电炉里加热，加热到900摄氏度以上，把红热的铁块取出来，放在空气锤下进行捶打，经过五至六次的锻压，将圆柱体铁块打成长方体。通过这天的实习，

我对当代的铁匠有了全新的认识，不再是影视剧中那种肌肉发达，在火炉前奋力挥动大锤的大块头，一个长相普通的工人也可能是铁匠。加热铁块不再需要拉动沉重的风箱，只需要通电，打铁也不需要巨大的铁锤，可以使用空气锤、液压机，都能达到同样的效果。这些都是科学技术进步带来的改变，值得称道。

以上就是我十天的实习经历，称不上精彩，但我会一直记着，因为在这十天中我学到了许多。首先我接触到了车间，接触到了工人，对锻压、车床乃至工厂有了一个初步的认识，使我在这方面不再是一张白纸。其次，在这次的实习过程中，同学们互相帮助，互相照顾，进一步增强了同学之间的凝聚力，使大家彼此更加熟悉、更加团结。最后，通过这十天的实习，我更加了解工人师傅们的辛苦，体会到劳动人民的不易，更珍惜我生活中的点点滴滴。

金工实训个人总结报告篇三

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在那里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手本事，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作本事这是相当重要的，很多事情单靠我们自我的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进

一步得到了升华。

另外，经过此次实习，让我更有时间观念了，每一天上午8:00上班11:30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每一天车子7:15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，之后渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每一天早上吃饭后几百号人一齐坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，午时就是2:30上班5:30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自我。

第一天，坐车怀着喜悦的心境来到了北校，迫切的想满足自我的动手本事，教师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我明白了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，教师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边教师说什么实习教师很严肃，很严格，当我们和第一位实习教师接触会才明白，原先实习教师是这么幽默，是这么和蔼，紧之后教师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自我操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我明白，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，之后教师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不明白就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天欢乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今日动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，之后

一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的教师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续教师给我们讲了今日的任务也就是作业，教师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。。。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈，最终我们小组得了a□之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我明白什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，教师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上头具以及手套等，从教师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难坚持匀速，所以焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求坚持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是教师走到我身边，跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践实践，再之后单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最终最终弄出个，自我满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天，我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，经过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，

有了必须的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不一样的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮忙。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了必须的了解，在电脑上操作本事也有了必须的提高，教师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最终加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自我名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

金工实训个人总结报告篇四

金工实习，大家都期盼着它的到来，然而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对这感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，

因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平 and 技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个

班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

实习总结与体会：一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。
2. 金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。
3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。
4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

金工实训个人总结报告篇五

转眼间，为期两周的金工实习已经结束。从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。

眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们在这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

在制作工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是xxx□锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约xx次每分，必要时可加机油润滑。在切掉气割面之后我们还剩下大约xxx□

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那却是用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

接下来的一周我们学习了车工，车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的直径由xx车到xx然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个很长的圆柱尼龙棒，这就是我们要加工的材料把木棍夹紧，不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在xxxr/min）打开开关，将刀架移到合适的位置，在打开

开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

金工实习有苦也有乐，“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！经过了车工，钳工等工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更像是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。